

**技术要求**

- 1.选择合理焊接顺序，保证焊接平稳性；
- 2.焊后去除焊渣；

支脚										S-RB1830-06						
										共	张	第	张			
标记	处数	分区	更改 文件号	签名	日期	数量	材料	比例		单重	2.60	总重				
设计	柯水源			标准化					10/14							
校对				批准						2	组焊件	1:5				
审核				物料类别			物料代码									
工艺				自制专用件			01.03.0163									

EALITA®
易力特

2	S-RB1830-06-02-Q235	方形板-机加	1	Q235	0.26	0.26	T5
1	S-RB1830-06-01-Q235	方管-机加	1	Q235	2.34	2.34	T4*50*50-425
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注